

【公報種別】 特許法第 17 条の 2 の規定による補正の掲載
【部門区分】 第 2 部門第 2 区分
【発行日】 令和 6 年 7 月 31 日 (2024.7.31)

【国際公開番号】 WO2024/042824
【出願番号】 特願 2023-553672 (P2023-553672)

【国際特許分類】

B 2 2 D 5/00 (2006.01)

B 2 2 D 23/00 (2006.01)

B 2 2 D 25/02 (2006.01)

B 2 2 F 9/08 (2006.01)

【F I】

B 2 2 D 5/00 Z

B 2 2 D 23/00 Z

B 2 2 D 25/02 F

B 2 2 F 9/08 C

10

【手続補正書】

【提出日】 令和 5 年 9 月 4 日 (2023.9.4)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】 特許請求の範囲

【補正対象項目名】 全文

【補正方法】 変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

容器の内部に收容された溶融金属を前記容器から流下させ、それを衝突構造体に衝突させて粒化した後、凝固させて粒状金属を製造する粒状金属製造装置において、前記溶融金属を前記容器から前記衝突構造体に向けて流下するためのものである第 1 流路及び第 2 流路が連続した状態で上下の位置に設けられ、上方に位置する第 1 流路の下端開口面積よりも下方に位置する第 2 流路の上端開口面積が小さく且つ第 2 流路の上端開口位置で第 1 流路の下端と段差が設けられている粒状金属製造装置。

20

30

【請求項 2】

前記第 1 流路及び第 2 流路が共に前記容器の底部の内部に設けられている請求項 1 に記載の粒状金属製造装置。

【請求項 3】

前記段差は、前記第 2 流路の上端開口周縁で均等に設けられている請求項 1 又は 2 に記載の粒状金属製造装置。

【請求項 4】

前記第 2 流路の上端断面の水力直径が、前記第 1 流路の下端断面の水力直径の 10%～80% の大きさである請求項 1 又は 2 に記載の粒状金属製造装置。

40

【請求項 5】

前記第 2 流路の上端断面の水力直径が、前記第 1 流路の下端断面の水力直径の 10%～80% の大きさである請求項 3 に記載の粒状金属製造装置。

【請求項 6】

前記第 2 流路の流路長が前記第 1 流路の流路長より小さい請求項 1 又は 2 に記載の粒状金属製造装置。

【請求項 7】

前記第 2 流路の流路長が前記第 1 流路の流路長より小さい請求項 3 に記載の粒状金属製造装置。

50

【請求項 8】

前記第 2 流路の流路長が前記第 1 流路の流路長の 50 % 以下である請求項 6 に記載の粒状金属製造装置。

【請求項 9】

前記第 2 流路の流路長が前記第 1 流路の流路長の 50 % 以下である請求項 7 に記載の粒状金属製造装置。

10

20

30

40

50